

# **SERVO-TOP**

**QE5542**

**CE**

## **TIPO**

# **Q10SE**

## **Instruções de serviço**

### **Parte 3**

QUICK-ROTAN Elektromotoren GmbH  
Königstraße 154  
67655 Kaiserslautern  
Tel: 06 31/2 00 38 80  
Fax: 06 31/2 00 38 62

**Português 2000-09-05**



<b>Índice</b>	<b>Página</b>
<b>Parte 3</b>	
11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.5
11.1 Explicação do resumo dos parâmetros	
11.2 Explicação da lista dos parâmetros	
11.3 Resumo dos parâmetros	
11.4 Lista dos parâmetros	
12. Manutenção e reparação	12.1

**Reservamos o direito de alterações!**

## 11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros

### 11.1 Explicação do resumo dos parâmetros

O resumo dos parâmetros é um meio de auxílio para encontrar mais rapidamente um determinado parâmetro que se procure. É praticamente um género de índice de termos para a lista de parâmetros. Por trás do termo encontram-se listados todos os parâmetros que têm influência sobre a função descrita pelo termo.

O resumo dos parâmetros é subdividido em cinco colunas.

Na 1ª coluna encontram-se os termos (as funções) aos quais pertencem os parâmetros.

Na 2ª coluna referem-se as abreviaturas das funções.

Na 3ª coluna encontram-se todos os parâmetros (números de regulação) peretencentes ao respectivo termo.

Na 4ª coluna são dadas as indicações Ex ou Ax referentes às funções (os termos), na medida em que se trate de entradas ou saídas de comando. Estas indicações também se encontram no esquema de ligações.

Na 5ª coluna enunciam-se as fichas de ligação referentes às funções (entradas (Ex) ou saídas (Ax) de comando) com os respectivos contactos (ver esquema de ligações).

Exemplo para procurar um determinado parâmetro:

Termo (função): inversão de marcha

O resumo dos parâmetros contém na 3ª coluna os números de parâmetro 618, 623, 801.

Pretende-se ligar a inversão de marcha. A lista de parâmetros indica esta função sob o número de parâmetro 618.

### 11.2 Explicação da lista dos parâmetros

A lista dos parâmetros está dividida em cinco colunas. Estas contêm:

Coluna 1: o número do parâmetro.

Coluna 2: a explicação (o significado) do parâmetro e a codificação para a fila de interruptores 1 do painel de programação em miniatura desde que o parâmetro seja programável através do painel de programação em miniatura.

Coluna 3: o nível de programação (A, B, C) no qual este parâmetro pode ser chamado.

Coluna 4: a margem de valores dentro da qual este parâmetro pode ser regulado.

Coluna 5: o valor do parâmetro programado no estado de entrega (regulação standard).

Os parâmetros que tenham um significado "ou - ou" (interruptor de software) só podem estar regulados para os valores I ou II. Para estes parâmetros, a 4ª coluna fica vazia.

### 11.3 Resumo dos parâmetros Q10SE

(2A\_900\_6.PTO)

Função	Abreviatura	Parâmetro	Entrada Saída	Conexão Tomada / contato
Acelerar	DRZAN	722		
Agulha para cima sem corte de linhas	NHOS	616/710		
Arranque suave	SANL	116/117		
Classe de máquina	MAKL	799		
Cortar linha	SN	609		
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Freio do resto	STBR	718		
Girar para trás	RDR	618/623/801		
Nível de programação C	EBC	798		
Posição correto da penetração da agulha	PEIPO	653/789		
Posição da agulha	NAPO	648/700/701 702/703/710		
Programa	PR	851		
Redução da rotação	DRZAB	723/758/851		
Regulação	REG	758/884/885 886/887/889 890/891/894		
Retardamento	VERZ	623		
Rotação	DRZ	117/605/606 607/608/609 676/850		
Sentido da rotação	DRR	800		
Tempo de ligação	EINZ	889		
Teste de hardware	HWT	797		
Travar	DRZAB	723/758/851		
Troca de posição da agulha	NPW	616		

## 11.4 Lista dos parâmetros Q10SE (2A\_900\_6.PT)

No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard
116	(SANL) Número de pontos do arranque suave (11100000)	A,B	0-255	0
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave (00010000)	B	30-640	400
605	(DRZ) Velocidade de rotação real indicada no display I sim II não	B		II
606	(DRZ) Rotação: escalão 1 (mín.) (10001000)	B	30-640	180
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.) (01001000)	B	100-10000	1500
608	(DRZ) Curva da rotação (em função do pedal) I linear II não linear	B		I
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas (11001000)	B	30-300	180
616	(NPW/NHOS) Função da tecla externa (entrada E2) I troca de posição da agulha (NPW) II agulha para cima sem corte de linhas (NHOS) (00000010)	B		II
618	(RDR) Girar para trás após fim da costura I sim II não (00101000)	B		II
623	(RDR/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para girar para atrás	B	0-2550	100
648	(NAPO) Posições de agulha I uma II duas (10000010)	B		II
653	(PEIPO) Posição correto da penetração da agulha antes do costura I sim II não (11000010)	B		II
676	(DRZ) Regulação da velocidade de rotação possível através de potenciômetro I sim II não (00100010)	B		I
700	(NAPO) Posição da agulha 0 (posição de referência da agulha) (01101000)	B	0-239	0

701	(NAPO) Ajuste dos ângulos I com volante (teach-in) II com os botões (+/-)	B		I
702	(NAPO) Posição da agulha 1 (agulha em baixo) (11101000)	B	0-239	75
703	(NAPO) Posição da agulha 2 (alavanca da linha em cima) (00011000)	B	0-239	213
710	(NAPO/NHOS) Posição da agulha 3 (agulha em cima) (11011000)	B	0-239	200
718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão) (00111000)	B	0-100	0
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	B	1-50	40
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B	1-50	31
758	(REG/DRZAB) Rampa de travagem I frenagem conforme <723> II frenagem com momento máximo	B		II
789	(PEIPO) Ângulo para posição correto da penetração da agulha	B	0-239	225
797	(HWT) Teste de hardware	B		II
798	(EBC) Nível de programação C I sim II não	B		II
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada (10111000)	B	1-1	1
800	(DRR) I Sentido anti-horário da rotação do motor (visto na polia) II Sentido horário da rotação do motor (visto na polia) (01111000)	B		II
801	(RDR) Ângulo de girar para trás após fim da costura	B	5-200	30
850	(DRZ) Velocidade máxima de rotação por minuto do motor	C	2000-6000	4500
851	(PR/DRZAB) Rampa de travagem para costuras contadas I a pique II chato	C		I
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	4-50	12
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0-100	30
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	1-50	20
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	1-100	30
889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0-1000	400

890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frear até uma paragem total	C	1-50	25
891	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotação subposto para frear até uma paragem total	C	1-50	20
894	(REG) Direcção de marcha do sincronizador ao coser (estudo próprio)	C		I
	I marcha à direita			
	II marcha à esquerda			
897	(SONST) Gerador de comutações	C		II
	I ABB			
	II QR			
898	(SONST) Número do pólo do motor	C		II
	I 4 pólos			
	II 6 pólos			

## 12. Manutenção e reparação



Antes de executar quaisquer trabalhos de manutenção ou conservação, há que desligar o SERVO-TOP, separar o accionamento da rede (p.ex., tirando a ficha da tomada da rede) e esperar até que o accionamento esteja imobilizado.

Os trabalhos de manutenção gerais só podem ser executados por pessoal devidamente instruído e respeitando as instruções de serviço.

O SERVO-TOP não requer praticamente qualquer manutenção. No entanto, há que executar os seguintes trabalhos de manutenção:

Consoante as condições de serviço, o accionamento deve ser limpo, no mínimo, uma vez por semana, de modo a tirar pêlos e poeiras. Especialmente as aberturas de ventilação e as aletas de refrigeração do motor, mais especificamente as aletas de refrigeração entre o motor e a caixa do comando, têm de ser mantidas limpas (fig. 12).

*importante!  
soprar aqui!*

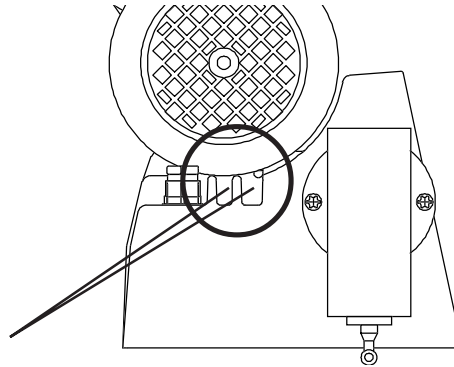


Fig. 12

Fios eventualmente enrolados no eixo do sincronizador e na polia da correia, ou no veio do motor, devem ser removidos.

Há que controlar se o accionamento está bem fixo na armação e se os aparelhos suplementares (sincronizador sobre o veio da máquina de costura, gerador de valores nominais na caixa do comando) também estão firmemente instalados nos seus respectivos lugares de montagem.

A tensão da correia trapezoidal e o desgaste da correia têm de ser controlados. Uma tensão incorrecta da correia pode aumentar a produção de ruídos e também as vibrações.



Ao abrir tampas ou retirar peças podem ficar expostas peças que se encontrem sob tensão eléctrica, a não ser que seja possível abri-las ou retirá-las manualmente. Pontos de conexão também podem estar sob tensão.

Antes da manutenção, reparação ou substituição de peças, o accionamento deve ser separado de todas as fontes de tensão sempre que seja necessário abri-lo.

Se for inevitável realizar trabalhos de manutenção ou reparação no aparelho aberto e sob tensão, este trabalho só pode ser executado por um profissional especializado que esteja devidamente familiarizado com os perigos envolvidos. Há que observar as regulamentações da EN 50110.

Condensadores na peça de potência do comando ainda podem estar sob tensão, mesmo que o accionamento tenha sido separado de todas as fontes de tensão. Por isso, há que esperar pelo menos 10 minutos entre o desligar da rede e o abrir da caixa do comando para evitar ferimentos por choque eléctrico.

O comando só pode ser controlado com instrumentos de medição de elevado valor óhmico a fim de proteger os componentes semicondutores contra sobretensão.

Trabalhos de reparação e a eliminação de avarias que requerem conhecimentos específicos de um profissional, só podem ser executados por um especialista devidamente autorizado pela Quick-Rotan.

Queremos frisar muito claramente que segundo a lei sobre a responsabilidade por produtos, nós não somos responsáveis por danos provocados pelos nossos accionamentos se estes resultarem do seguinte:

- reparação incorrecta
- utilização de componentes não aprovados por nós
- se a intervenção tiver sido executada por um profissional não devidamente autorizado por nós.